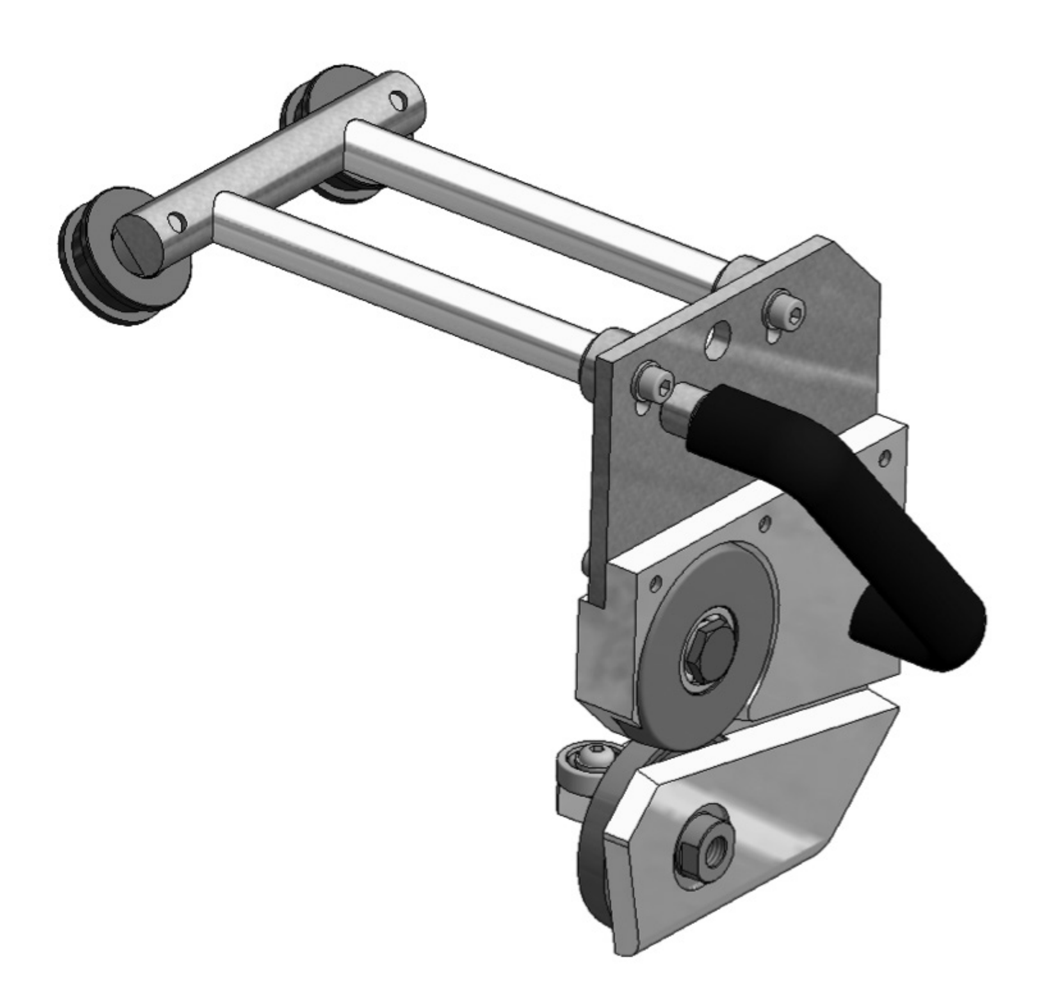


MANUAL DE INSTRUCCIONES



Cizalla rotativa manual para la industria metalúrgica



Incluye:

- **Información general**
- **Datos técnicos**
- **Mantenimiento**
- **Información sobre Seguridad en el Trabajo y Prevención de Accidentes**
- **Lista de piezas**

ATENCIÓN:
Leer este manual de instrucciones antes de usar la máquina

INFORMACIÓN GENERAL

Esta cizalla rotativa manual es un diseño de Tapco Europe Limited, por lo tanto, está prohibida la fabricación, modificación o transformación de la máquina sin el consentimiento del fabricante.

DATOS TÉCNICOS:

Datos técnicos	
Capacidad de cizallamiento (espesor):	0,6 mm
Peso	4,6 kg

Soporte de los rodillos
Barras separadoras
Placa soporte
Rodillos de plástico
Empuñadura
Soporte
Cuchilla
Cuchilla

MANTENIMIENTO:

El mantenimiento se limita a la lubricación periódica de las cuchillas.



INFORMACIÓN SOBRE SEGURIDAD EN EL TRABAJO Y PREVENCIÓN DE ACCIDENTES

Los principales riesgos durante el funcionamiento de la máquina proceden de:

- El movimiento de elementos de la máquina.
- El desplazamiento del material que se va a cortar.
- Los eventuales bordes afilados del material procesado.

Requisitos generales:

- La máquina solo puede ser manejada por trabajadores mayores de 18 años, que se encuentren en un estado físico y mental adecuado (desde el punto de vista médico), y que hayan recibido formación para la utilización segura de la máquina.
- Ropa: ropa de trabajo ceñida y abotonada, calzado de seguridad con punta de acero, guantes de protección o protección de la palma de la mano.
- Está prohibido llevar anillos, cadenas, collares, pulseras y relojes mientras se maneja la máquina.
- El pelo suelto y largo debe estar cubierto.
- No se permite usar la máquina a los trabajadores con una mano vendada o con una protección de dedo.

Antes de empezar a trabajar debe comprobarse que:

- Los elementos funcionales están en unas condiciones adecuadas, limpios, y firmemente fijados.
- El tamaño y las condiciones del espacio necesario para el funcionamiento de la máquina son los correctos.
- Las piezas (planchas) que van a ser procesadas y las que ya lo están se encuentran almacenadas de una manera que impida vuelcos o caídas.
- Los elementos funcionales funcionan de manera adecuada.

El uso de la máquina debe interrumpirse de inmediato y la máquina debe desconectarse hasta que se elimine la causa del fallo, si:

- Se produce un ruido inusual, o se detecta holgura, rigidez u otra anomalía.
- El elemento funcional está dañado o se ha aflojado.
- El material procesado obstaculiza el funcionamiento de la máquina.
- El material se ha atascado, se ha quedado aprisionado o se produce cualquier situación de riesgo de accidente.

Durante el funcionamiento:

- El trabajo solo se puede realizar de acuerdo con las directrices de la persona encargada de la planificación y del capataz del taller.
- Independientemente del equipo de protección, está estrictamente prohibido entrar en contacto con los elementos funcionales de la máquina cuando está en funcionamiento.

Mantenimiento y reparación:

- Únicamente el trabajador de mantenimiento designado puede reparar las averías mecánicas de la máquina.
- El operador solo está autorizado a realizar el mantenimiento de la máquina (lubricación) que no requiera ningún desmontaje.

LISTA DE PIEZAS DEL CUT-OFF

Núm.	Descripción	Pzs.	Núm.	Descripción	Pzs.
1	Cizallas Tapco	1	3	Rodillo	2
1.1	Cuchilla (individual)	1	4	Rodamiento de bolas rígido DIN 625 T1 - 6200 - 10 x 30 x 9	2
1.2	Cuchilla de la cizalla D84, 5 x 14, 6	2	5	Tornillo forjado de cabeza hueca ANSI B18.3.1M - M10 x 1,5 x 35	2
1.3	Rodamiento de bolas rígido DIN 625 T1 – 6202 - 15 x 35 x 11	2	6	Soporte de los rodillos D22 x 160	1
1.4	Espaciador de las cuchillas	2	7	Placa soporte 165 x 105 x 8	1
1.5	Tornillo hexagonal de la cuchilla de 24 mm	2	8	ANSI B18.3.1M - M8 x 1,25 x 20	8
1.6	Tuerca de ajuste de la cuchilla D36 x 20	1	9	Varillas soporte de conexión D20 x 194	2
1.7	Soporte de rodillo inferior	1	10	Arandela cónica de resorte NF E 25-510 - CL 8 x 16	2
1.8	Rodamiento de bolas rígido DIN 625 T1 – 6200 - 10 x 30 x 9	1	11	Empuñadura	1
1.9	Perno del rodamiento	1	12	Separador de la empuñadura	1
1.10	Casquillo forjado de cabeza redonda ANSI B18.3.4M - M8 x 1,25 x 20	1	13	Tornillo forjado de cabeza hueca ANSI B18.3.1M - M8 x 1,25 x 40	1
1.11	Tornillo forjado de cabeza hueca ANSI B18.3.1M - M5 x 0,8 x 35	2	14	Anillo de seguridad NF E 22-165 - 30 x 1,2	2
2	Espaciador de rodillos	2	15	Arandela acopada	2



MANUAL DE INSTRUCCIONES



Cizalla rotativa manual para la industria metalúrgica
Anexo - Cut-Off suministrado con la Máquina Plegadora de Metal ECO-MAX

Incluye:

- **Información general**
- **Datos técnicos**
- **Mantenimiento**
- **Ajuste de los rodillos de plástico**
- **Ajuste de la altura de la cizalla**
- **Ajuste de las cizallas en paralelo**
- **Ajuste de la superposición de las cuchillas**
- **Información sobre Seguridad en el Trabajo y Prevención de Accidentes**
- **Lista de piezas**

ATENCIÓN:
Leer este manual de instrucciones antes de usar la máquina

INFORMACIÓN GENERAL

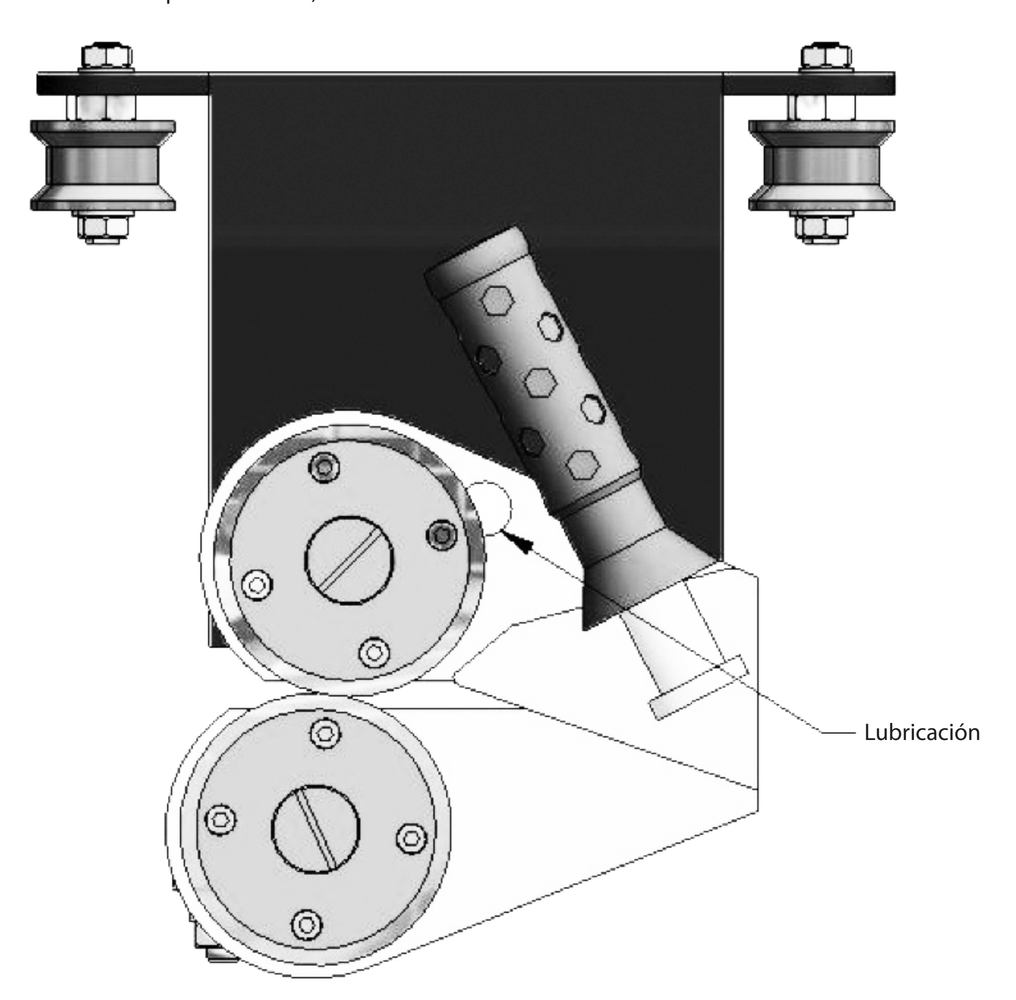
Esta cizalla rotativa manual es un diseño de Tapco Europe Limited, por lo tanto, está prohibida la fabricación, modificación o transformación de la máquina sin el consentimiento del fabricante.

DATOS TÉCNICOS:

Datos técnicos	
Espesor máximo de la hoja:	0,6 mm
Peso:	5 kg

MANTENIMIENTO:

El mantenimiento se limita a la lubricación periódica de las cuchillas (mediante saturación con aceite de la almohadilla de fieltro lubricante situada en el cuerpo de la cizalla).

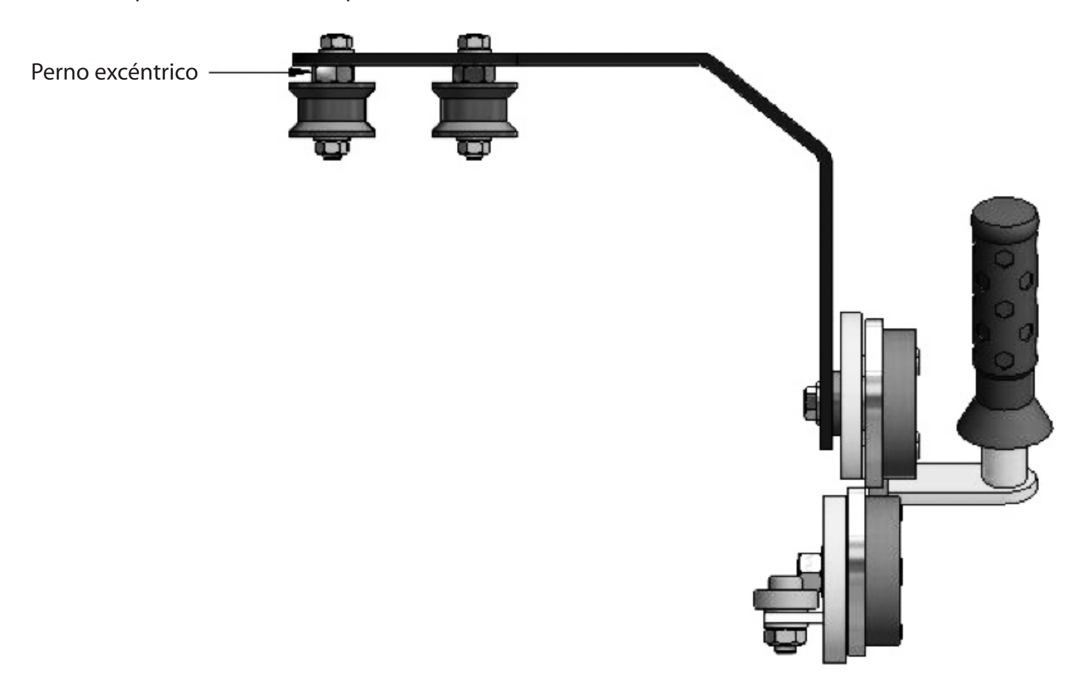




AJUSTE DEL CUT-OFF

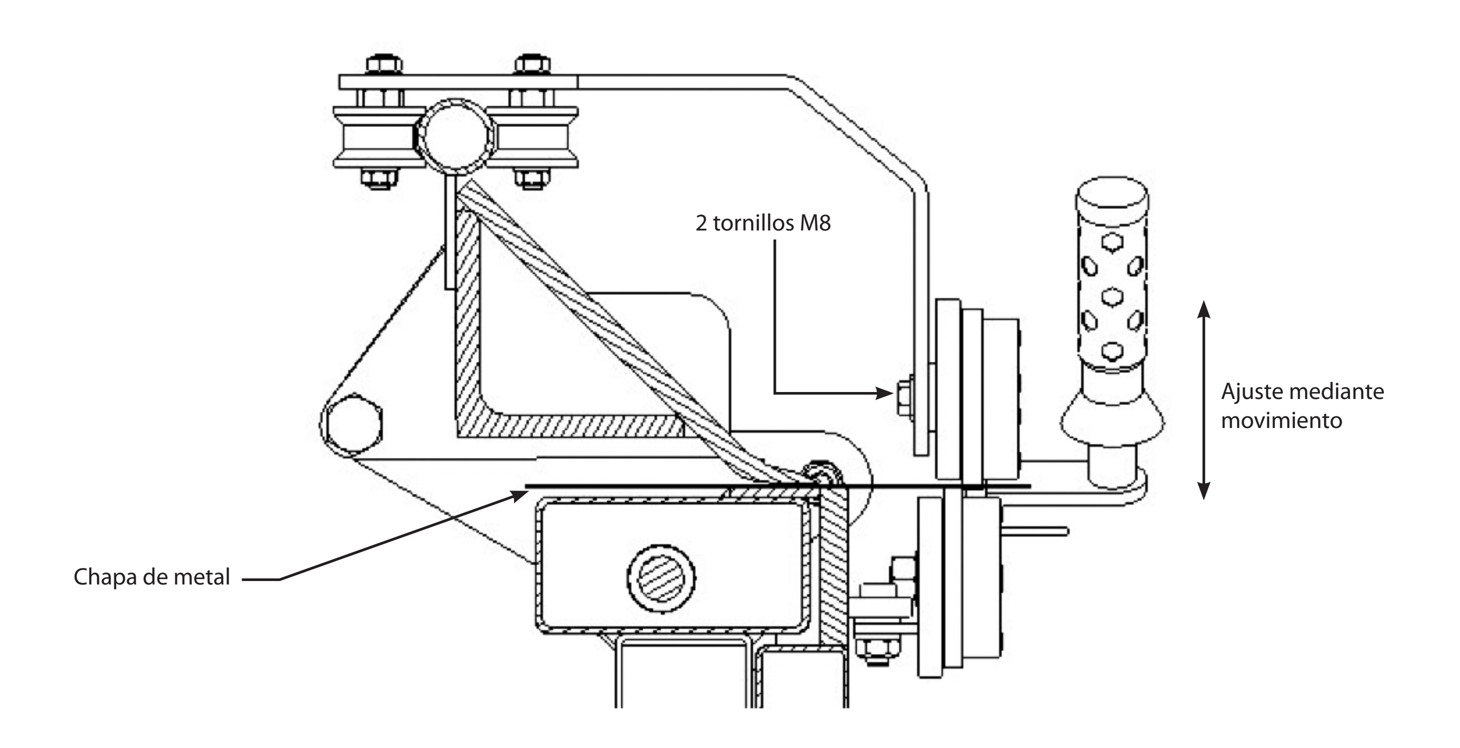
AJUSTE DE LOS RODILLOS DE PLÁSTICO:

Ajuste de los rodillos de plástico utilizando el perno excéntrico.



AJUSTE DE LA ALTURA DE LA CIZALLA:

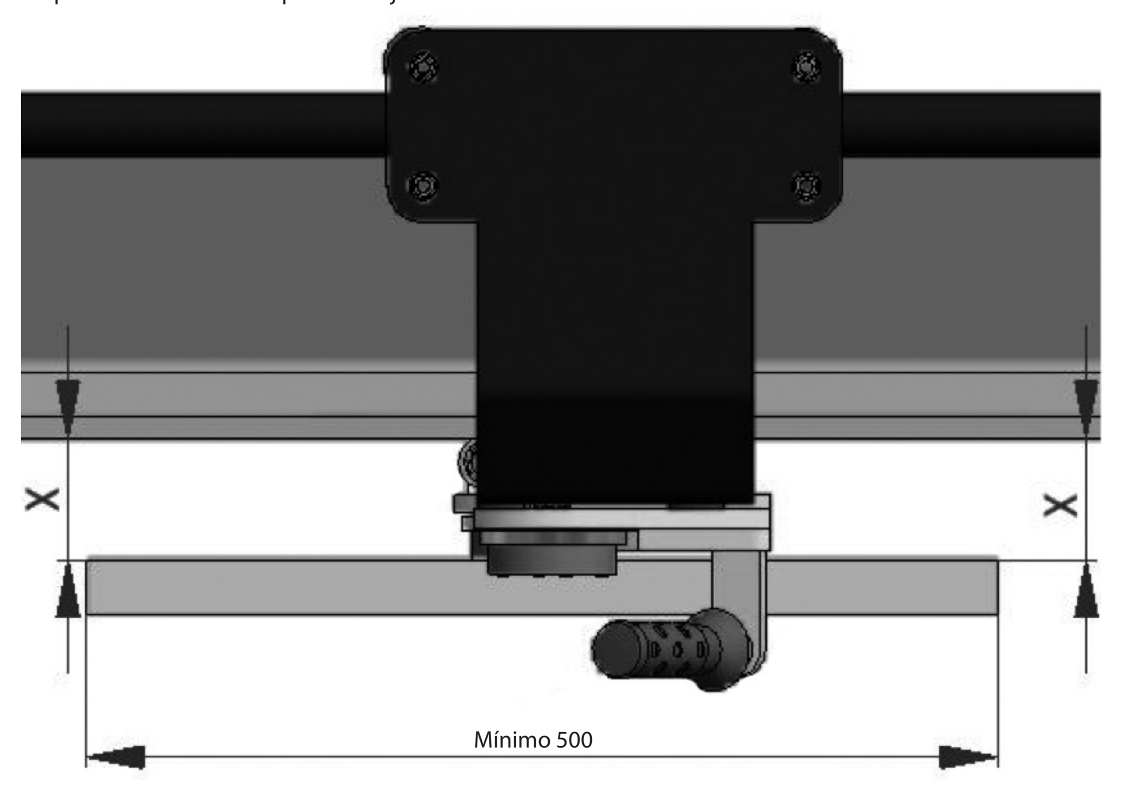
Ajuste de la altura de la cizalla, utilizando dos tornillos M8



AJUSTE DEL CUT-OFF

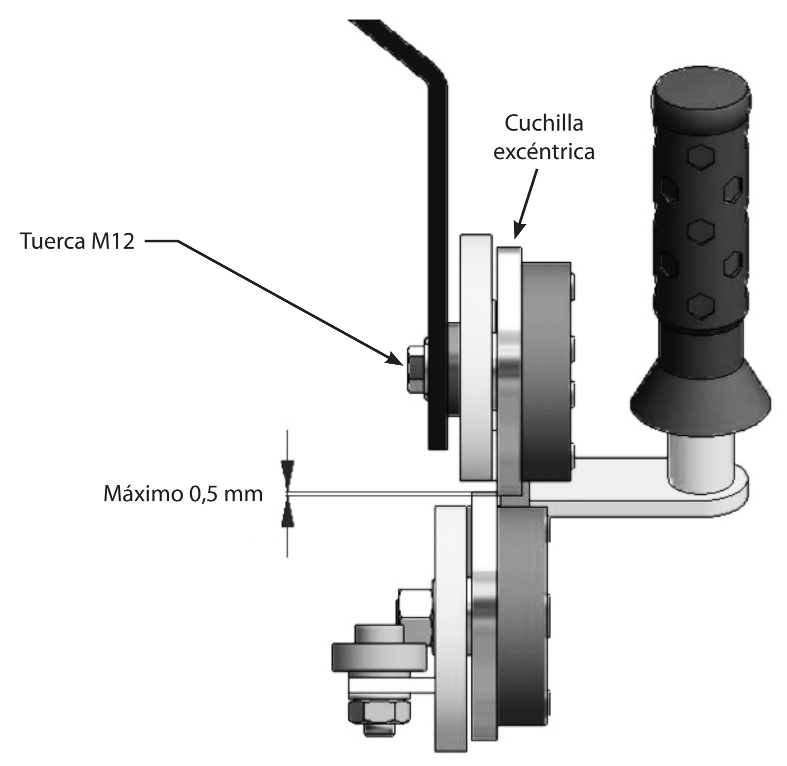
AJUSTE DE LAS CIZALLAS EN PARALELO:

El ajuste de las cizallas en paralelo con el borde de la cuchilla dobladora de la máquina plegadora de chapa se lleva a cabo apretando los dos tornillos M8 que se muestran en el apartado «Ajuste de la altura de la cizalla».



AJUSTE DE LA SUPERPOSICIÓN DE LAS CUCHILLAS:

Ajuste de la superposición de las cuchillas. Aflojando la tuerca M12, puede ajustarse el eje excéntrico de la cuchilla.





INFORMACIÓN SOBRE SEGURIDAD EN EL TRABAJO Y PREVENCIÓN DE ACCIDENTES

Los principales riesgos durante el funcionamiento de la máquina proceden de:

- El movimiento de elementos de la máquina.
- El desplazamiento del material que se va a cortar.
- Los eventuales bordes afilados de las chapas y del material procesado.

Requisitos generales:

- La máquina solo puede ser manejada por trabajadores mayores de 18 años, que se encuentren en un estado físico y mental adecuado (desde el punto de vista médico), y que hayan recibido formación para la utilización segura de la máquina.
- Ropa: ropa de trabajo ceñida y abotonada, calzado de seguridad con punta de acero, guantes de protección o protección de la palma de la mano.
- Está prohibido llevar anillos, cadenas, collares, pulseras y relojes mientras se maneja la máquina.
- El pelo suelto y largo debe estar cubierto.
- No se permite usar la máquina a los trabajadores con una mano vendada o con una protección de dedo.

Antes de empezar a trabajar debe comprobarse que:

- Los elementos funcionales están en unas condiciones adecuadas, limpios, y firmemente fijados.
- El tamaño y las condiciones del espacio necesario para el funcionamiento de la máquina son los correctos.
- Los materiales (planchas) que van a ser procesados y los que ya lo están se encuentran almacenados de una manera que impida vuelcos o caídas.
- Los elementos funcionales funcionan de manera adecuada.

El uso de la máquina debe interrumpirse de inmediato y la máquina debe desconectarse hasta que se elimine la causa del fallo, si:

- Se produce un ruido inusual o se detecta holgura, rigidez u otra anomalía.
- El elemento funcional está dañado o se ha aflojado.
- El material procesado obstaculiza el funcionamiento de la máquina.
- El material se ha atascado, se ha quedado aprisionado o se produce cualquier situación de riesgo de accidente.

Durante el funcionamiento:

- El trabajo solo se puede realizar de acuerdo con las directrices de la persona encargada de la planificación y del capataz del taller.
- Independientemente del equipo de protección, está estrictamente prohibido entrar en contacto con los elementos funcionales de la máquina cuando está en funcionamiento.

Mantenimiento y reparación:

- Únicamente el especialista de mantenimiento designado puede reparar las averías mecánicas de la máquina.
- El operador solo está autorizado a realizar el mantenimiento de la máquina (lubricación) que no requiera ningún desmontaje.

LISTA DE PIEZAS DEL CUT-OFF

Núm.	Descripción	Pzs.	Núm.	Descripción	Pzs.
1	Espaciador de goma/arandela de goma	2	9	Perno de cabeza hexagonal M8 x 20	2
2	Soporte de la cuchilla - conjunto soldado	1	12	Placa soporte básica	1
3	Arandela DIN 125 - A 13	2	13	Perno excéntrico del rodillo	2
4	Tuerca hexagonal DIN 934 - M12	2	14	Perno del rodillo	2
5	Conjunto de cuchillas de la cizalla	2	15	Rodillo de plástico	4
5.1	Cubierta de los rodamientos de las cuchillas de la cizalla	1	16	Arandela DIN 125 - A 8.4	8
5.2	Cuchilla de la cizalla	1	17	Tuerca hexagonal DIN 555-5 - M8	8
5.3	Eje excéntrico	1	19	Rodamientos de bolas de una hilera DIN 625 SKF - SKF 6200	1
5.4	Separador	1	20	Arandela DIN 125 - A 10.5	2
5.5	Rodamiento de bolas de una hilera DIN 625 SKF 16004	2	21	Perno capuchino de cabeza cilíndrica DIN 7984 - M10 x 30	1
5.6	Tornillo forjado de cabeza hueca M5 x 16	4	22	Tuerca hexagonal DIN 934 - M10	1
8	Arandela plana 8 mm	2	23	Almohadilla de fieltro lubricante	1



Tapco Integrated Tools Systems
Unit 32, Tokenspire Business Park, Hull Road, Woodmansey, Beverley, East Yorkshire, HU17 0TB
Tel.: +44 (0)1482 880478 | Fax: +44 (0)1482 880678 | international@tapcoint.com | www.tapco-europe-tools.com